

KLB-SYSTEM EPOXID EP 82 Fugenmastik

Pastöse 2-K Epoxidharz-Masse zur Herstellung modellierbarer Hohlkehlen und Reparaturen

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK3039-58	Eimer-Kombination	7,00 kg	40



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 3 : 1
Verarbeitungszeit	35 - 45 Minuten bei 10 °C 15 - 25 Minuten bei 20 °C 10 - 15 Minuten bei 30 °C
Verarbeitungstemperatur	Min 10 °C - Max. 30°C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	18 - 24 Stunden bei 10 °C 8 - 12 Stunden bei 20 °C 6 - 8 Stunden bei 30 °C
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härtungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	0,8 - 1,4 kg/m² je lfm.
Verpackung	Eimer-Kombi 16 kg Kombi-Dose 1 kg
Farbton	grau
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 82 Fugenmastik ist eine pastöse, lösungsmittelfreie, starr härtende 2-K Epoxidharz-Masse, vorwiegend zur Herstellung von Hohl- und Dreieckskehlen. Darüber hinaus zur Verfüllung von Fugen, Ausbrüchen, Fehlstellen, Löchern, Aussgleichsschichten.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 82 Fugenmastik wird als leicht verarbeitungsfertige, standfeste Masse in abgestimmten Komponenten geliefert und ist dabei geschmeidig, pastös, gut streich- und verarbeitungsfähig eingestellt. Das Produkt zeichnet sich durch eine weitestgehend schwundfreie, schnelle Härtung aus.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 82 Fugenmastik weist eine fein gefüllte Zusammensetzung auf und kann deshalb auf Null ausgezogen werden. Es entstehen porenlöse Oberflächen, die direkt mit einer Versiegelung überarbeitet werden können. Die geschmeidige, standfeste Einstellung eignet sich besonders für Hohl- und Dreieckskehlen. Das Produkt ist verarbeitungsfertig und bietet den Vorteil einer gleichbleibenden Konsistenz und Qualität. Dadurch ist eine einfache und schnelle Verarbeitung möglich, die gleichmäßig ansprechende Kehlen gut modellieren lässt. Das aufwendige Zumischen von Stellmittel vor Ort entfällt.

Im gehärteten Zustand ist das Produkt sowohl beständig gegenüber Wasser, wässrigen Lösungen, Salzen, verdünnten Säuren, Laugen als auch gegenüber Benzin, Diesel- und Mineralöl.

Einsatzbereich

- Zur Herstellung von dichten Hohl- und Dreieckskehlen.
- Standfester Reaktionsharzkleber für Reparaturen bei Betonböden und Estrichen vor Beschichtungsarbeiten, darüber hinaus zur Verfüllung von Fugen, Ausbrüchen, Fehlstellen, Löchern, Aussgleichsschichten geeignet.

Produktmerkmale

- standfeste Einstellung
- einfache Anwendung
- auf Null ausziehbar
- schnell härtend
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- gute Verarbeitungseigenschaften
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit

Technische Daten

Dichte - Komponente A+B	1,59	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Shore-Härte D	64	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Produktdatenblätter der eingesetzten Produkte und der Fachverbände, wie z. B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Zur Beschichtung geeignet ist Beton (mindestens C20/25) und Zementestrich mindestens CT-C35-F5 (ZE 30), sowie auch andere ausreichend feste Untergründe.

Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Schleifen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Werden alte Kunstarzoberflächen überarbeitet, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Auf eine ausreichende Durchmischung im Boden- und Eckbereich des Gebindes ist zu achten.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen auf dem vorbereiteten Untergrund. Die Ausbildung der Kehle erfolgt dann je nach Form und Aussehen mit dem passenden Kehlen-Werkzeug, das unter leichtem Druck auf dem vorgelegten Material, der „Ecke“ entlang geführt wird. Um Ansätze zu vermeiden, immer „frisch in frisch“ arbeiten und die Werkzeuge ggf. unter Verwendung von Verdünnung sauber halten. Geeignete Werkzeuge werden von KLB oder verschiedenen Herstellern angeboten.

Werkzeug kann mit geringen Mengen **VR 28** oder **VR 33** zwischengereinigt werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 82 Fugenmastik kann bei Reparaturmaßnahmen von Betonböden und Estrichen nass-in-nass mit einer Epoxidharzgrundierung grundiert werden.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 28** oder **VR 33** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 15 bis 20 °C. Gebinde dicht verschließen. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE90

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.



Bitte beachten Sie die aktuellste Version der Produktinformation. Diese finden Sie auf unserer Website.

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeföhrten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsfächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen".